

# JAPAN

## EDICT OF GOVERNMENT

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

JIS B 6550 (1991) (Japanese): Band dryer -- Test and inspection methods

安

*The citizens of a nation must  
honor the laws of the land.*

Fukuzawa Yukichi

併

BLANK PAGE



# JIS

## バンド乾燥機—試験及び検査方法

JIS B 6550-1991

(2008 確認)

平成 3 年 8 月 1 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

---

主 務 大 臣：通商産業大臣      制定：昭和 61. 2. 1      改正：平成 3. 8. 1  
官 報 公 示：平成 3. 8. 16

原案作成協力者：社団法人 全国木工機械工業会（昭和 61 年 2 月 1 日制定のとき）

審 議 部 会：日本工業標準調査会 一般機械部会（部会長 鶴戸口 英善）

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部機械規格課（〒100、東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1）へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

## バンド乾燥機—試験及び検査方法

B 6550-1991

## Band dryer—Test and inspection methods

1. 適用範囲 この規格は、金網の幅2 500 mm以上4 200 mm以下、段数2 段以上、加熱セクション数5以上で、形式が直進形<sup>(1)</sup>、1回折返し形<sup>(2)</sup>及び2 回折返し形<sup>(3)</sup>の単板用バンド乾燥機の、構造、呼び寸法、機能試験、運転試験、精度検査及び工作精度検査方法について規定する。

注<sup>(1)</sup> 工作物が乾燥機内を直進して搬送されるもの（略号D形）。

注<sup>(2)</sup> 工作物が乾燥機内を1回折り返して搬送されるもの（略号U形）。

注<sup>(3)</sup> 工作物が乾燥機内を2回折り返して搬送されるもの（略号S形）。

備考1. この規格の引用規格を、次に示す。

JIS B 6521 木材加工機械の騒音測定方法

2. この規格の中で { } を付けて示してある単位及び数値は、従来単位によるものであって、参考として併記したものである。

2. 構造 バンド乾燥機の各部分は、熱による変形を考慮したうえで、それぞれ十分な剛性をもち、工作精度に悪影響を及ぼさないものでなければならない。

3. 呼び寸法 バンド乾燥機の呼び寸法は、金網の幅(mm)で表し、表1による。

表1 呼び寸法

単位 mm

呼び寸法	金網の幅	
	寸法	許容差
2 500	2 500	±50
2 800	2 800	
3 000	3 000	
3 200	3 200	
3 400	3 400	
4 200	4 200	

備考 バンド乾燥機の呼び方は、名称、呼び寸法、段数（形式）及び加熱セクション数による。

例 バンド乾燥機 2 800×4(S+D)×10

4. 機能試験方法 バンド乾燥機の機能試験は、表2による。

表2 機能試験

番号	試験項目	試験方法
1	電気装置	運転試験の前後に、各1回絶縁状態を試験する。
2	送り装置	機能の確実さ、円滑さ及び表示の正確さを試験する。
3	工作物の送り	機能の確実さ及び円滑さを試験する。
4	送風装置	機能の円滑さを試験する。
5	加熱装置	バルブ、トラップなどの機能の確実さを試験する。
6	保温装置	機能の確実さ及び熱風漏れを試験する。
7	吸気—排気装置	機能の円滑さを試験する。
8	安全装置	作業者に対する安全機能と機械防護機能の確実さを試験する。
9	潤滑装置	機能の円滑さと確実さを試験する。
10	附属装置	機能の確実さを試験する。

備考 その機能をもたないバンド乾燥機では、表2中のこれに該当する試験項目を省略する。

5. 運転試験方法 機内が使用温度<sup>(4)</sup>に達した後、使用送り速度<sup>(4)</sup>で所要電力及び騒音を測定し、表3記録様式1に規定する各項について記録するとともに、異常振動を感触によって観察する。

なお、騒音の測定は、JIS B 6521による。

注<sup>(4)</sup> 使用温度及び使用送り速度は、受渡当事者間の協議によって決定する。

表3 記録様式1

番号	測定時刻	使用温度 ℃	使用送り速度 m/s	送風機						加熱装置						所要電力				騒音 A特性 dB	室温 ℃	金網走行状態	記事			
				加熱			冷却			蒸気		その他		排気孔開度	加熱セクション温度 (5)℃	電圧 V	電流 A							入力 kW		
				風量 m³/min	風圧 Pa mmAq	軸受温度 ℃	風量 m³/min	風圧 Pa mmAq	軸受温度 ℃	圧力 MPa kgf/cm²	使用量 kg/h	燃料名	使用量				搬送装置	加熱送風機	冷却送風機							
																									左	右
		時分																								

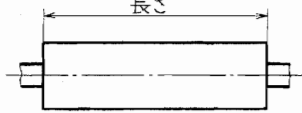
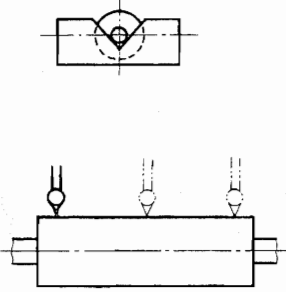
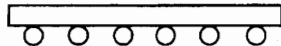
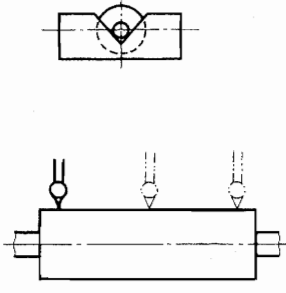
注<sup>(5)</sup> 加熱セクション温度の測定位置は、ネットの端面から約300 mm内側とする。

備考 騒音測定条件については、記事欄に記録する。

6. 精度検査方法 バンド乾燥機の精度検査は、表4による。

表4 精度検査

単位 mm

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	
1	受けロールの長さの相互差	各受けロールに鋼製巻尺を平行に当てて、受けロールの長さを測定し、読みの最大差を測定値とする。		3	
2	受けロールの振れ	両端を図のように支持した受けロールにテストインジケータを当てて、受けロールを手動回転させ、回転中のテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。この場合、少なくとも受けロールの中央及び両端の3か所で測定する。		ロールの長さ 3 400 以下	3 400 を超えるもの
				2	3
3	各段の受けロールの平面度	任意の6本以上の受けロール上に直定規を送り方向に当てて、受けロールと直定規とのすきまをすきまゲージで測定する。この測定は、各受けロールの両端付近で行い、その最大値を測定値とする。		1.5	2.0
4	エンドロールの振れ	両端を図のように支持したエンドロールにテストインジケータを当てて、エンドロールを手動回転させ、回転中のテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。この場合、少なくともエンドロールの中央及び両端の3か所で測定する。		2	3

備考 最大差とは、指定された測定方法によって得られた最大値と最小値との差をいう。

#### 7. 工作精度検査方法 バンド乾燥機の仕事精度検査は、表5による。

表5 工作精度検査

番号	検査項目	測定方法	許容値
1	仕上がり含水率のばらつき	単板 <sup>(6)</sup> を長さ10 m以上乾燥し、裁断後 <sup>(7)</sup> 2時間放置してから単板の対角線上の中央及び両端の3点の含水率を測定し、その総平均値に対する各位置ごとの平均値の最大と最小との差の比で表す。 この測定は、各形式について行う。	0.25
2	裂け <sup>(8)</sup>	品質中位の単板を形式の長さ以上乾燥し、裂けの有無を調べる。	裂けがないこと

注<sup>(6)</sup> 試験単板は、同一樹種で類似条件のものとする。

<sup>(7)</sup> 裁断幅は約0.9～1.2 mとする。

<sup>(8)</sup> 連続単板が繊維方向全長にわたって分離している状態をいう。

備考 試験単板は、正常な稼動状態において挿入するものとする。





## JIS B 6550-1991

## バンド乾燥機—試験及び検査方法 解説

この解説は、本体に規定した事柄及びこれに関連した事柄を説明するもので、規格の一部ではない。

**I. 改正の経緯** 今回の改正は、平成2年6月1日の第399回日本工業標準調査会標準会議における国際単位系 (SI) 導入の方針の決定をうけ従来単位を参考とし、JIS Z 8301 (規格票の様式) の改正に伴う形式的な改正を行うものである。

**II. 制定の経緯** この規格は、JIS B 6542 (ペニヤレースの試験及び検査方法)、JIS B 6547 (ローラ乾燥機の試験及び検査方法)、JIS B 6548 (ホットプレスの試験及び検査方法) の3規格について、昭和59年度に社団法人全国木工機械工業会が工業技術院から工業標準改正原案調査作成の委託を受け、各委員会で数回審議を重ねた結果、ローラ乾燥機と別規格として設けた方がよいということから、今回制定するに至ったものである。

### III. ローラ乾燥機工業標準原案の調査及び作成において

(1) “バンド乾燥機の試験及び検査方法”の作成について 当初計画では従来の規格を大幅に改正し、ローラ乾燥機及びバンド乾燥機のほか、近時開発実用化されているウイケットドライヤについてもこれを包含して、“単板乾燥機の試験及び検査方法”として取りまとめることとしたが、メーカ委員からウイケットドライヤに関してはその定義もまだ明確ではなく、その規格化は時期尚早との意見が出されたため、その追加は見送られることとなった。

なお、ローラ乾燥機とバンド乾燥機の規格統合について審議を行った結果、現時点での統合は困難との結論によって別規格とした。

(2) 工作精度検査方法の検査項目“割れ”及び“裂け”について ユーザ委員から“バンド乾燥機の試験及び検査方法”の工作精度検査方法のうち、検査項目“裂け”の検査項目名及び測定方法を“ローラ乾燥機の試験及び検査方法”の同方法のうちの、検査項目“割れ”と統一してはどうかとの要望があったため審議を行ったが、両者の統一はやはり困難との結論に達した。

### IV. 制定原案作成委員会構成員名簿 (順不同、敬称略)

	氏名	所属
(委員長)	林 大九郎	東京農業大学農学部
	田 辺 俊 彦	通商産業省機械情報産業局
	山 崎 宗 重	工業技術院標準部
	木 下 敍 幸	林野庁農林業試験場
	高 橋 久	日本合板組合連合会
	望 月 善 治	野田合板株式会社資材部
	佐 藤 孟 志	西北ペニヤ工業株式会社
	桜 井 昭	開成産業株式会社
	谷 尻 正 三	株式会社中国機械製作所
	大 友 静 正	株式会社ウロコ製作所

6.

B 6550-1991 解説

竹 田 正 義	株式会社太平製作所合板産業機械事業部
正 木 康 雄	南機械株式会社
村 上 勝	社団法人全国木工機械工業会
(事務局) 佐久間 章 雄	社団法人全国木工機械工業会



JAPANESE INDUSTRIAL STANDARD

# Band dryer—Test and inspection methods

JIS B 6550<sup>-1991</sup>

Revised 1991-08-01

Investigated by  
Japanese Industrial Standards Committee

---

Published by  
Japanese Standards Association  
1-24, Akasaka 4-chome, Minato-ku  
Tokyo, 107 JAPAN  
Printed in Japan

定価 420 円 (本体 400 円)